

MAXFLEX® 700

SELLADOR MONOCOMPONENTE AUTONIVELANTE DE POLIURETANO DE MÓDULO MEDIO

DESCRIPCIÓN

MAXFLEX*® *700 es un sellador monocomponente de módulo medio en base a resinas de poliuretano. Está especialmente recomendado para el sellado de juntas horizontales, pues su consistencia fluida permite una colocación fácil y rápida por simple vertido.

APLICACIONES

- Sellado de juntas de dilatación en suelos industriales, aparcamientos, etc., sometidas a tránsito de tráfico ligero-medio.
- Sellado de juntas perimetrales de aislamiento.
- Sellado de juntas horizontales entre distintas unidades de obra.

VENTAJAS

- Fluidez y capacidad de autonivelación apta para aplicación por simple vertido.
- Baja retracción.
- Buena resistencia a la abrasión.
- Endurece rápidamente.
- Elevada resistencia a la radiación UV y a los agentes ambientales.
- Muy buena resistencia química a hidrocarburos, grasas, ácidos y bases diluidos.

MODO DE EMPLEO

Formación de la junta

El ancho de junta deberá tener un mínimo de 8 mm y un máximo de 40 mm. Como regla general, el fondo de junta a rellenar deberá ser aproximadamente la mitad del ancho, excepto cuando la anchura sea menor de 15 mm en cuyo caso, la profundidad y la anchura deberán serán iguales.

En juntas de dilatación, el ancho deberá ser, al menos, cuatro veces mayor que el máximo movimiento esperado.

Utilizar un fondo de junta de polietileno de célula cerrada tipo ***MAXCEL***® (Boletín Técnico n° 48) de diámetro un 25% mayor a la anchura de la junta, para controlar la profundidad de la aplicación y actúe de antiadherente con el fondo de la junta. No manchar ***MAXCEL***® con ***PRIMER 1***®.

Preparación del soporte

La superficie de la junta deberá ser resistente y estar seca, limpia y libre de grasas, restos de polvo o cualquier otro tipo de suciedad que pudiera afectar a la adherencia. Si fuera necesario, tratar mediante limpieza mecánica, chorro de aire a presión y empleo de disolventes o tensioactivos para eliminar las grasas y aceites.

Para evitar ensuciar el soporte y proporcionar un acabado limpio se recomienda cubrir y delimitar los bordes de la junta con una cinta adhesiva perfiladora antes de la aplicación de la imprimación y/o del sellador.

Para mejorar la adherencia sobre soportes especialmente porosos de hormigón, aplicar la imprimación ***PRIMER 1***® mediante brocha con un consumo de 0,13 a 0,17 l/m^2 (Boletín Técnico n°: 68). Aplicar el sellador una vez que se haya evaporado el disolvente de la imprimación pero ésta aún tenga cierto grado de pegajosidad, es decir de 30 a 120 min dependiendo de las condiciones ambientales. Transcurrido este tiempo o bien, si se observa que la imprimación está seca, aplique una nueva capa.

Algunos componentes del hormigón, así como la humedad del soporte pueden reaccionar con ***MAXFLEX*® *700*** provocando la formación de burbujas en el sellador.

Realizar una prueba previa in-situ para determinar la compatibilidad del sellador/soporte y la necesidad de utilizar una imprimación.

Aplicación
MAXFLEX*® *700 se suministra listo para usar. Verter directamente o mediante pistola dentro de la junta, y cuando empiece a endurecer, nivelar la superficie con la ayuda de una espátula. Retirar la cinta perfiladora al final de la operación antes de que se inicie la polimerización del producto.

Condiciones de aplicación
Evitar aplicaciones en exteriores si se prevén lluvias, y/o contacto con agua, humedad, condensación rocío, etc., dentro de las primeras 24 horas.

El intervalo óptimo de temperatura de trabajo es de 10 °C a 30 °C. No aplicar con temperaturas de soporte y/o ambiente por debajo de 5 ºC o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las primeras 24 horas. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o encharcadas

La temperatura del soporte y ambiente será superior en al menos 3 °C a la del punto de rocío. Igualmente, no aplicar cuando la humedad relativa sea superior del 90 %. Evitar aplicaciones a temperaturas elevadas, con fuerte viento y/o con exposición directa al sol con calor extremo.

Curado
Verificar la velocidad de polimerización a 23 ºC y 50% H.R en la Tabla de Datos Técnicos. Temperaturas inferiores y/o valores de H.R. superiores alargarán el tiempo de curado.

Limpieza de herramientas
Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con ***MAXSOLVENT*®** inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

CONSUMO

El consumo estimado de ***MAXFLEX*® *700*** depende de las dimensiones de la junta:

Consumo (ml de sellador/metro lineal) = Anchura junta (mm) * Profundidad de junta (mm)

Así para una junta de 10x10 mm, el consumo estimado es de 100 ml de sellador por metro lineal de junta.

El rendimiento en metros lineales de junta para una bolsa de 600 ml o lata de 5 l de ***MAXFLEX*® *700*** se puede calcular a partir de:

- Rendimiento (metros lineales de junta/bolsa) = 600 * 1/Anchura junta (mm) * 1/Profundidad junta (mm)

- Rendimiento (metros lineales de junta/lata) = 5000 * 1/Anchura junta (mm) * 1/Profundidad junta (mm)

El consumo estimado puede variar en función de la textura, porosidad y condiciones del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para conocer su valor exacto.

INDICACIONES IMPORTANTES

- No añadir disolventes, aditivos, áridos u otros compuestos no especificados.
- Emplear imprimaciones ***DRIZORO*®** con los selladores de la gama ***MAXFLEX*®** y respetar los tiempos de espera recomendados.
- Respetar la relación ancho:fondo de junta recomendada.
- Evitar la oclusión de aire durante la aplicación del sellador.
- Para el sellado de juntas con anchura superior a 4 cm, usar la banda elástica ***MAXFLEX*® *XJS***.
- No aplicar en juntas con movimientos superiores al 25%.
- En el caso de revestir la junta, esperar al completo curado del sellador y utilizar revestimientos elásticos.
- Para cualquier aplicación no especificada en este Boletín Técnico o información adicional, consulte con el Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

MAXFLEX*® *700 se presenta en bolsa de 600 ml y en lata de 5 l, disponible en color gris.



CONSERVACIÓN

Doce meses en bolsa de 600 ml y seis meses en lata de 5 l, en su envase original cerrado y no deteriorado. Almacenar en lugar fresco, seco, protegido de la humedad, heladas y de la exposición directa a los rayos del sol, con temperaturas superiores a 5 ºC.

SEGURIDAD E HIGIENE

MAXFLEX® 700 contiene poliisocianatos y debe evitarse el contacto con la piel y los ojos.

Utilizar guantes y gafas de seguridad en la aplicación. En caso de contacto con la piel, lavar la zona afectada con agua y jabón. En caso de contacto con los ojos, lavar con abundante agua limpia sin restregar. Si la irritación persiste acudir al médico.

Consultar la Hoja de Datos de Seguridad de ***MAXFLEX® 700*** a su disposición.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto

DATOS TÉCNICOS

Características del producto	
Aspecto y color	Pasta monocomponente fluida gris
Densidad (g/cm^3)	1,25 ± 0,10
Condiciones de aplicación y curado	
Anchura máxima de junta, (mm)	40
Relación diseño ancho:fondo de la junta	2:1
Temperatura mínima de aplicación para soporte y ambiente (ºC)	> 5
Tiempo de formación de piel a 23 °C y 50% H.R. (min)	60
Velocidad de polimerización a 23 °C y 50% H.R. (mm/24 h)	2
Características del producto polimerizado	
Dureza Shore A, ISO 868	35
Módulo de elasticidad al 100%, ISO 37 (MPa)	0,50
Elongación hasta rotura, ISO 37 (%)	300
Retracción después de secado, ISO 10563	Ninguna
Resistencia química	Agua, productos de limpieza, aceites, hidrocarburos, ácidos y bases diluidas
Temperatura de servicio, (ºC)	$-30 \leq T \leq +90$

GARANTÍA

La información contenida en este Boletín Técnico está basada en nuestra experiencia y conocimientos técnicos, obtenidos a través de ensayos de laboratorio y bibliografías. ***DRIZORO®, S.A.U.*** se reserva el derecho de modificación del mismo sin previo aviso. Cualquier uso de esta información más allá de lo especificado no es de nuestra responsabilidad si no es confirmada por la Compañía de manera escrita. Los datos sobre consumos, dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones de las diferentes obras y deberán determinarse los datos sobre la obra real donde serán usados siendo responsabilidad del cliente. No aceptamos responsabilidades por encima del valor del producto adquirido. Para cualquier duda o consulta rogamos consulten a nuestro Departamento Técnico. Esta versión de Boletín Técnico sustituye a la anterior.



DRIZORO, S.A.U.
C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com



nº ES021542/ES021543